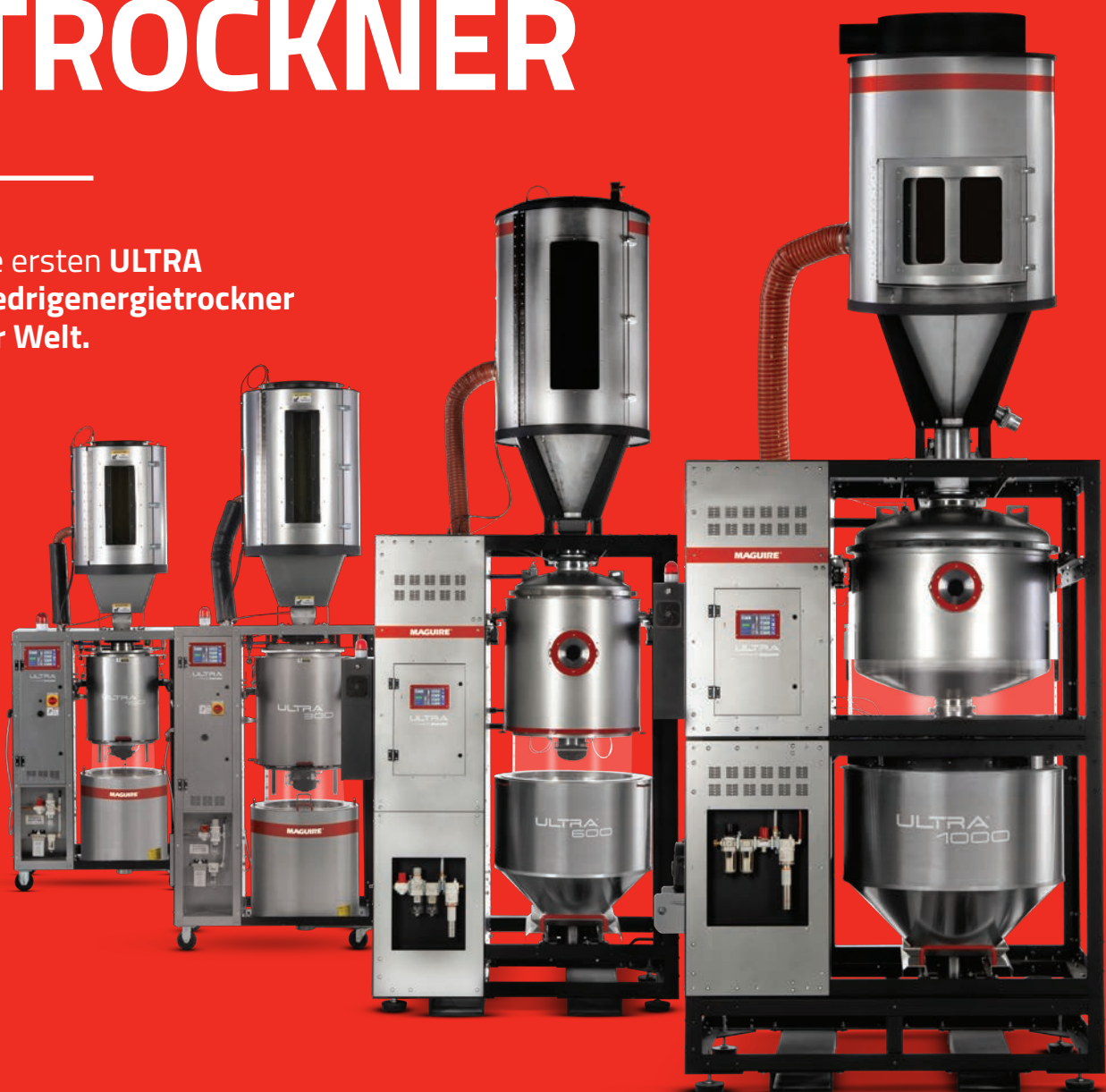


ULTRA TROCKNER

Die ersten **ULTRA**
Niedrigenergetrockner
der Welt.



PRODUKTÜBERSICHT

ULTRA[®]
..... BY **MAGUIRE**[®]



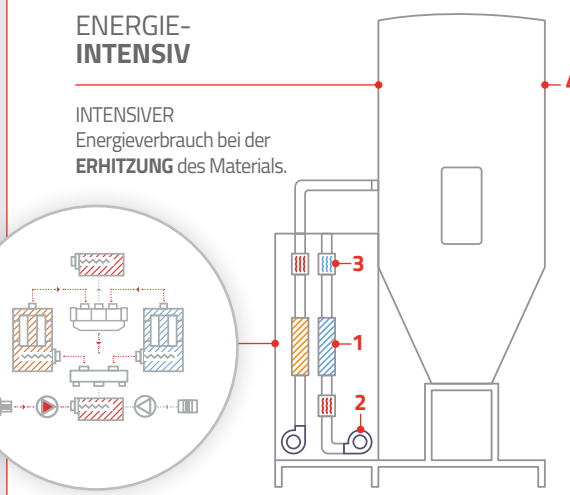
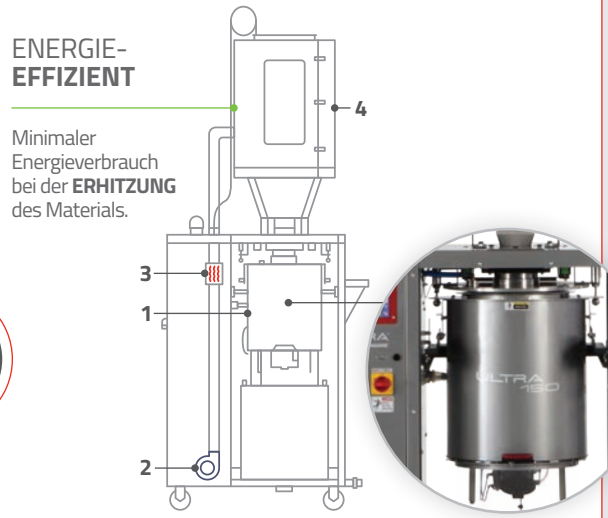
“ ”

**Der erste ULTRA
Niedrigenergetrockner für
alle Rohstoffe aus Kunststoff.**

Der erste ULTRA Niedrigenergetrockner der Welt

Energieeffizienz ist das wichtigste Kriterium bei der Auswahl von Trocknern oder beim Ersetzen von vorhandenen Trocknern! Hier finden Sie eine Übersicht über die Komponenten mit hohem Energieverbrauch eines Adsorptionstrockners im Vergleich mit den Komponenten mit niedrigem Energieverbrauch des ULTRA.



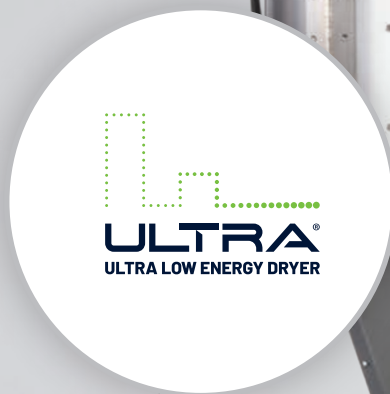
Adsorptionstrockner Komponenten mit hohem Energieverbrauch	ULTRA ULTRA Komponenten mit niedrigem Energieverbrauch
<p>ENERGIE-INTENSIV</p> <p>INTENSIVER Energieverbrauch bei der ERHITZUNG des Materials.</p>  <p>1 Regenerationsprozess: Trockenmittelbette werden mit Feuchtigkeit gesättigt und müssen regeneriert werden – ein energieintensiver Prozess.</p> <p>2 Zusätzliche Gebläse und Heizeinheit: Für die Regeneration sind eine separate Heizeinheit und ein separates Gebläse erforderlich, beides sehr energieintensiv.</p> <p>3 Hoher Wartungsaufwand: Adsorptionstrockner benötigen mehrere Filter und teure Taupunktmessgeräte. Dazu müssen die Molekularsiebe nach 18 bis 24 Monaten ausgetauscht werden.</p> <p>4 Kapazität des Trocknungstrichters: Fortlaufende Zirkulation des erforderlichen Luftvolumenstroms durch große Trocknungstrichter mit einer Verweilzeit von 4 bis 6 Stunden.</p>	<p>ENERGIE-EFFIZIENT</p> <p>Minimaler Energieverbrauch bei der ERHITZUNG des Materials.</p>  <p>1 Vakuumtrocknen: Kein Regenerationsprozess. Kein zusätzlicher Energieverbrauch.</p> <p>2 Nur eine kleine Gebläse- / Heizeinheit erforderlich: Kleineres Volumen und Energieeffizient.</p> <p>3 Geringer Wartungsaufwand: Keine planmäßige Wartung erforderlich.</p> <p>4 Kompakter Heiztrichter: Weniger Material im Prozess, geringerer Energieverbrauch.</p> <p>⚡ ULTRA – effizient in jeder Hinsicht!</p>

ULTRA bietet gegenüber Adsorptionstrocknern auch erhebliche Vorteile bei allen diesen Kriterien

<p>Return on Investment Wie hoch sind die Anschaffungskosten des Trockners?</p>	<p>Materialwechsel Wie lange dauert der Materialwechsel?</p>	<p>Zeit Wie lange dauert das Trocknen der Rohstoffe?</p>	<p>Gesamtbetriebskosten Wie hoch sind die echten Kosten des Trockners?</p>	<p>Wartung Wie viel Wartung und Service ist nötig?</p>	<p>Abfallrate Trocknenregelung und ausreichende Trockenzeit?</p>

Der erste ULTRA Niedrigenergetrockner der Welt

TROCKNER-
ENERGIE-
KOSTEN –
JETZT
UNTER IHRER
KONTROLLE



Der Unterschied beim Energieverbrauch für die Trocknung des Materials nach der Erwärmung ist enorm:

Ein Adsorptionstrockner verbraucht:

100
Watt/kg/h

vs.

Unsere ULTRA Trockner verbrauchen:

8
Watt/kg/h

Umstellung vom
Adsorptionstrockner auf ULTRA

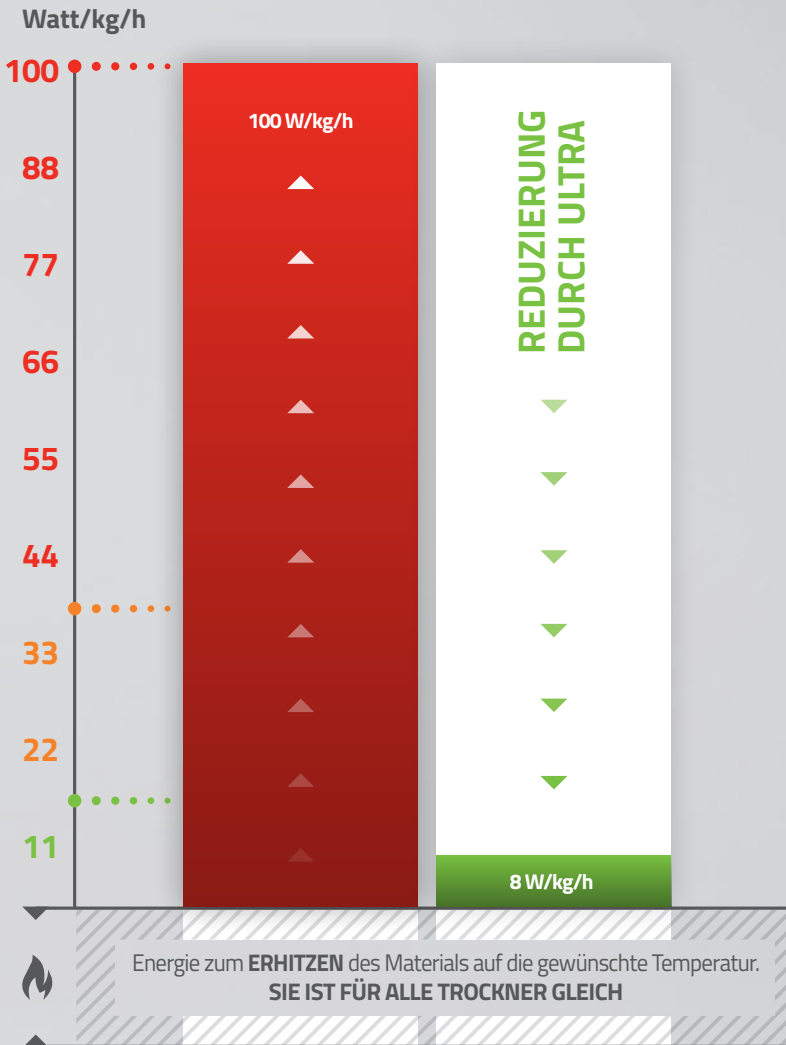
Sie sparen:

92
Watt/kg/h



Entscheidender Vorteil: Energieeinsparungen

Der Niedrigenergetrockner ULTRA ist wesentlich energieeffizienter als alle anderen energieeffizienten Trockner, die heute auf dem Markt erhältlich sind!



DIESE ENERGIE WIRD ZUM TROCKNEN DES MATERIALS VERWENDET

Das macht den Unterschied aus!

Adsorptionstrockner

Adsorptionstrockner zirkulieren die heiße Luft immer und immer wieder über einen Zeitraum von mehreren Stunden, ein energieintensiver und langsamer Prozess.

vs.

ULTRA

Unsere ULTRA Trockner verbrauchen bei diesem Prozess nur sehr wenig Energie, sie sparen Zeit, Energie und Geld.

DIESE ENERGIE WIRD ZUM ERHITZEN DES MATERIALS VERWENDET

Adsorptionstrockner **ULTRA**

7,200 €* 576 €*

JÄHRLICHE KOSTEN FÜR DAS TROCKNEN DES GRANULATS*

*Basiert auf 100 kg/h, 6000 Stunden pro Jahr, durchschnittliche Energiekosten (national) von 0,12 € pro kW. In diesem Schaubild wird die ZUSÄTZLICHE ENERGIE gezeigt, die zum TROCKNEN des Materials benötigt wird.

Einsparungen im Jahresvergleich

Da der Unterschied beim Kilowatt-Verbrauch bei Verwendung des ULTRA Trockners 92 Watt/kg/h beträgt, können Sie bei identischer Leistung **6,624 €** pro Jahr einsparen. **Einsparungen im Jahresvergleich:**

Nach **5 Jahren**

33,120 €

Nach **10 Jahren**

66,240 €

Nach **15 Jahren**

99,360 €

ULTRA-effizienter Trocknungsprozess

Was macht den ULTRA Niederenergetrockner zum effizientesten Trocknungssystem auf dem Markt?

ULTRA-geringer Wartungsaufwand

- Touchscreen meldet Probleme und zeigt sie in rot markierten Servicefeldern an.
Zum Beispiel: Niedriger Luftdruck
- System läuft nicht, wenn die Voraussetzungen für den Prozess nicht erfüllt sind:

- 1 Kein Vakuum / keine Hitze
- 2 System löst eine Warnmeldung aus

✓ **ULTIMATIVE PROZESSEFFIZIENZ**

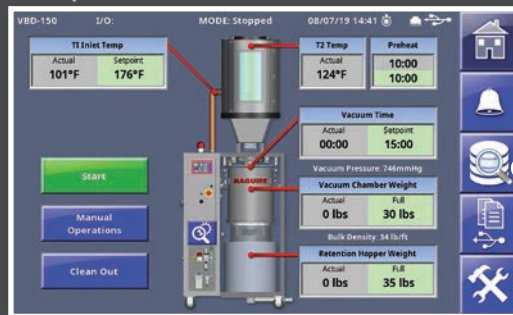
Der ULTRA Niederenergetrockner ist so ausgelegt, dass keine planmäßige Wartung erforderlich ist:

- Kein Auswechseln von Trockenmittelbetten
- Kein Reinigen und Auswechseln von Prozessfiltern
- Keine Regenerationszyklen
- Keine Kühlung erforderlich
- Keine Kaltwasseranschlüsse

ULTRA Energie sparen

Temperaturfühler: Effizientere Temperaturregelung durch Energiesparmodi als Standardausstattung.

✓ **ENERGIEEFFIZIENTES TROCKNEN**



ULTRA-intelligentes Trocknen

- FlexBus Lite in den Touchscreen integriert – ermöglicht die direkte Steuerung Ihres Beschickungssystems zum und vom ULTRA Trockner – umfassende Materialförderungssteuerung
- Intelligente Förderung des Granulats zum Prozess
- Wiegezellen überwachen die Prozessanforderungen durch Echtzeit-Verbrauch in kg/h
- Automatische Anpassung der Granulatmenge, die unter Vakuum steht und sich im Aufbewahrungstrichter befindet, der den Prozess bedient
- ULTRA signalisiert, wann die nächste frische Charge freigegeben wird
- Isolierung des Aufbewahrungstrichters: Der Aufbewahrungstrichter ist gut isoliert und gekapselt, um den Wärmeverlust und die erneute Absorbierung der Feuchtigkeit auf ein Mindestmaß zu reduzieren

✓ **ULTIMATIVE PROZESSEFFIZIENZ**



ULTRA-umweltfreundlich

ULTRA Trockner bieten weitere Einsparungen durch Reduzierung des CO₂e – des Treibhauspotenzials (GWP). Ein Betrieb von 100 kg/h ergibt eine Einsparung von 54.120 kW pro Jahr

Das entspricht einer Einsparung von:

38,6 Tonnen CO₂e/Jahr

*US Government Source
<https://www.epa.gov/energy/greenhouse-gas-equivalencies-calculator>

2

4

6





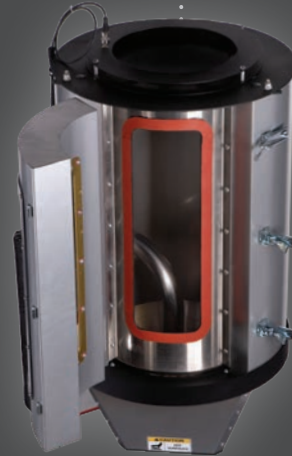
ULTRA Heiztrichter

Weniger Rohstoffe im Prozess dank kompaktem Vorheiztrichter.

✓ **HÖHERE EFFIZIENZ**

Mit ULTRA wird nur Granulat erhitzt, das auch für den Prozess benötigt wird.

✓ **NIEDRIGERER ENERGIEVERBRAUCH**



ULTRA Wiegezellen

- Durch die Verwendung von Wiegezellen in der Vakuumkammer und im Aufbewahrungstrichter kann die Trocknungsgeschwindigkeit an die Prozessgeschwindigkeit angepasst werden.
- Bei zu- oder abnehmenden Anforderungen in Bezug auf lb/kg passt der ULTRA die Prozessvoraussetzungen entsprechend an.

✓ **UMFASSENDE PROZESSDATEN**

✓ **EFFIZIENTE PRODUKTION**

ULTRA-schnelles Trocknen

ULTRA Trockner verwenden ein Vakuum als Hauptverfahren für die Trocknung, nicht das Taupunktverfahren. Bei der Vakuumtrocknung wird die Siedetemperatur von Wasser auf 56 °C reduziert. Dadurch entsteht ein Temperatur- und Druckunterschied, der dazu führt, dass Feuchtigkeit **schnell** aus dem Granulat freigesetzt wird.

- ✓ Dies erfordert normalerweise nur **1/6** der Trocknungszeit von herkömmlichen Adsorptionstrocknern.
- ✓ Dadurch wird die zum **TROCKNEN** des Granulats erforderliche Energie erheblich reduziert.

✓ **MEHR PRODUKTIONSZEIT**

✓ **SCHNELLERE MATERIALWECHSEL**

✓ **HÖHERE MASCHINENVERFÜGBARKEIT**

Beispiel:

Mit dem ULTRA können Polycarbonate vom Kaltstart innerhalb von **30 bis 40 Minuten** getrocknet werden, im Vergleich zu **3 Stunden** in einem Adsorptionstrockner.

Trocknersortiment: Viele verschiedene Ausführungen erhältlich

Maguire bietet 4 ULTRA Modelle und 3 LPD Modelle für kleinen und großen Durchsatz kg/h an.

PRODUKTREIHE ULTRA



ULTRA[®]
150

ULTRA[®]
300

ULTRA[®]
600

ULTRA[®]
1000

PRODUKTREIHE LPD

Der LPD 30 ist die Standardlösung für technisches Trocknen von kleineren Mengen (kg/h).



LPD 30

LPD 100

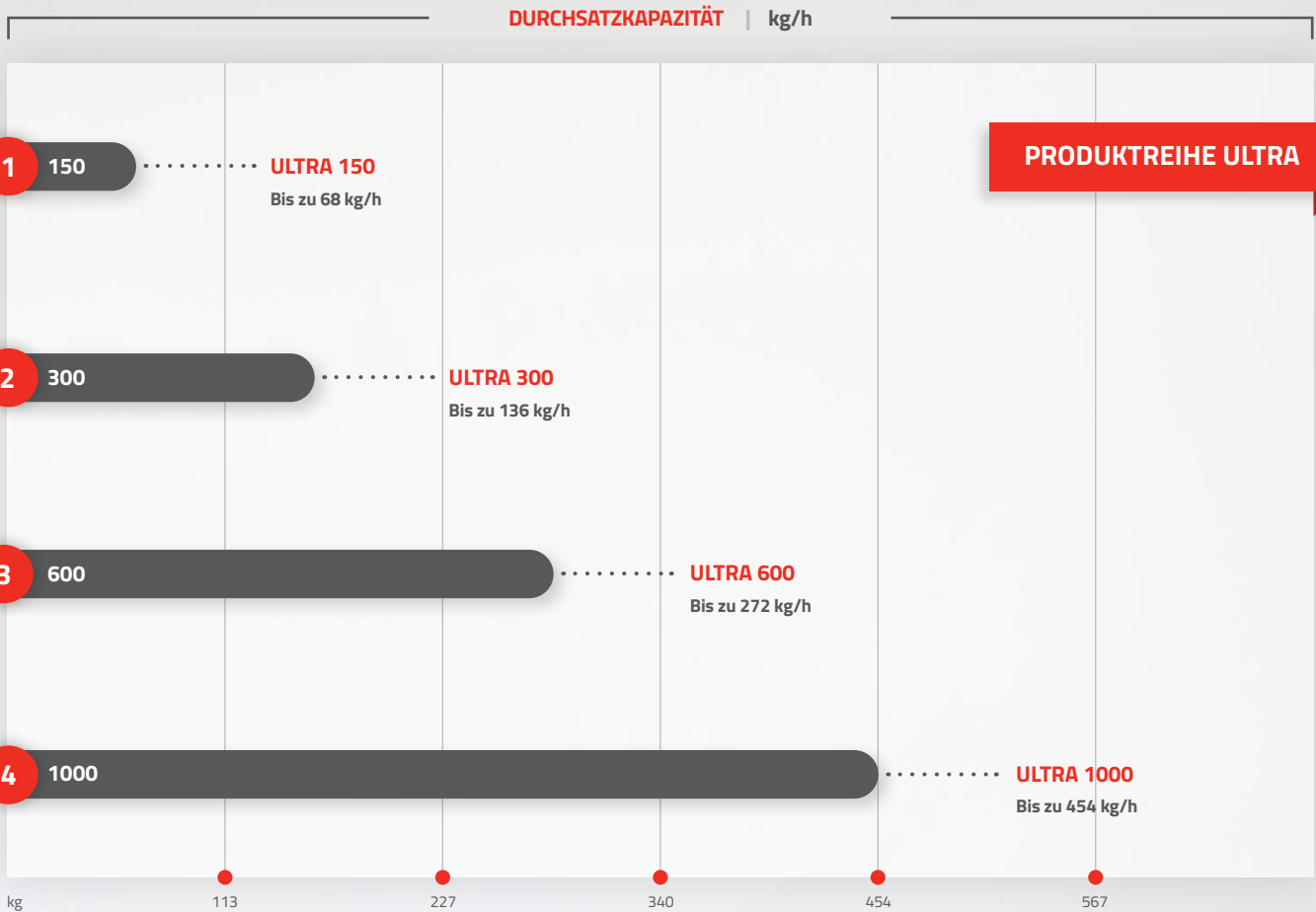
LPD 200



Durchsatzbereiche – die Trocknungsleistung der ULTRA Trockner wird durch die Kombination aus Vorheizzeit und Vakuumtrocknungszeit bestimmt. Der Durchsatz stellt einen Durchschnittswert dar, bitte beachten Sie die geschätzten Trocknungszeiten für die einzelnen Materialien für genauere Angaben.



Bitte besuchen Sie www.maguire.com. Dort können Sie unsere Datenblätter herunterladen.



ULTRA-intelligente Bedienelemente und Funktionen

Mit dem Touchscreen können wir den Trocknungsprozess grafisch und einfach darstellen.

ULTRA-intelligente Bedienelemente



Einfache Export-Funktion und Programm-Updates

- Fortlaufende Weiterentwicklung von Softwaremerkmalen und -funktionen
- Automatische Programm-Updates
- Mit USB-Anschluss
- Programm-Updates über Flash-Speicher mit Standard-USB-Speichergerät



Überwachung zahlreicher Alarmzustände

- Einheitliche Vakuumniveaus, Temperatur und Zykluszeit beibehalten
- Anzeige von Problemen auf dem Display über Alarmleuchte und Hupe



Einfache Nachrüstung

- Gut abnehmbar für Wartung oder Austausch
- Mehrsprachiger Support



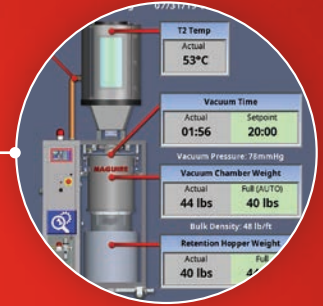
Zugang zu allen Produktionsparametern auf einem Bildschirm

- lb/kg in Vakuunkammer
- lb/kg in Aufbewahrungstrichter
- Echtzeit-Anzeige der aktuellen kg/h-Werte
- Gesamte Menge in lb/kg, die in einem Prozess oder einer Charge verarbeitet wurde



FlexBus Lite Fördersteuerung für Granulat

- Steuerung von bis zu 10 Material-sammelgefäßen und einer Vakuumpumpe
- Umfassende Funktionen wie Anlagenreinigung
- Optische Darstellung und gute Sichtbarkeit des Förderstatus zum und vom ULTRA Trockner
- Kann mit Beschickungseinrichtungen von Maguire und anderen Anbietern verwendet werden



Unser Touchscreen automatisiert viele Routinefunktionen

ULTRA-einzigartige Funktionen



Auto Start

Zeitgesteuerter geplanter und automatischer Start.



Auto Stop

Trocknen von Granulatchargen wird mit Hilfe von Wiegezellendaten automatisch beendet.

Ergebnis: Alle Trichter sind leer und bereit für schnellere / effizientere Materialwechsel, einfachere Produktionsstopps.



Dynamisches Trocknen

Trocknungsgeschwindigkeit wird mit Hilfe von Wiegezellendaten automatisch an die Prozessgeschwindigkeit angepasst.



Energiesparmodus

Der Energiesparmodus ist eine Standardfunktion des ULTRA. Das Heizgerät und das Gebläse werden automatisch gesteuert, um sicherzustellen, dass nur so viel Hitze und Luftvolumenstrom verwendet wird, wie für die Erhitzung des Granulats auf die erforderliche Temperatur benötigt wird.

ULTRA Bedienelemente



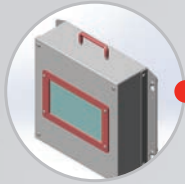
ULTRA Standard-Steuerung



ULTRA Touchscreen-Steuerung

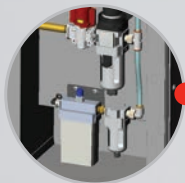
ULTRA Optionen

Maguire bietet eine Reihe von Optionen für den ULTRA Trockner für verschiedene Produktions- und Installationsanforderungen an.



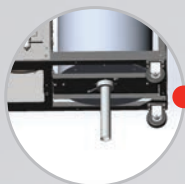
Optionales Mensch-Maschine-Interface

- Für den Fernzugriff
- Standard-Kabellänge 50 ft / 15 m
- Nur für Touchscreen-Steuerung erhältlich



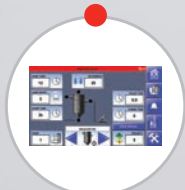
Optionale Spülung mit membrangetrockneter Luft

- Liefert Taupunktluft mit einer Temperatur von -20 °C / -4 °F zum Spülen der Vakuumkammer und Abschirmung des Aufbewahrungstrichters
- Verhindert, dass die Feuchtigkeit wieder absorbiert wird
- Wird für stark hygroskopische Materialien empfohlen



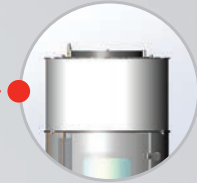
Optionale Schwerkraftbeschickung

- Standardmäßige Belüftung zur Atmosphäre durch nach unten gerichteten Auslauf ersetzt
- Wird für die Installation in Zwischengeschoßen / in der Höhe verwendet



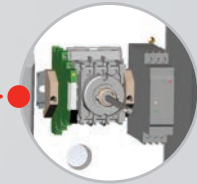
FlexBus Lite Fördersteuerung für Granulat

- Vereinfacht das Fördern von Materialien zum Trockner oder einer Maschine bzw. kleinen Gruppe von Maschinen
- Integrierte umfassende Fördersteuerung von bis zu 10 Materialsammelgefäßen und einer Vakuumpumpe
- Optische Darstellung und gute Sichtbarkeit des Förderstatus zum und vom ULTRA Trockner
- Kann mit Beschickungseinrichtungen von Maguire und anderen Anbietern verwendet werden



Optionaler Heiztrichteraufsatz

- Höhere Durchsatzkapazität von zusätzlich 1 ft^3 / 30 L
- Ermöglicht längere Verweildauer
- Zum Trocknen von anspruchsvollem Granulat geeignet
- Beispiel: PA, PET



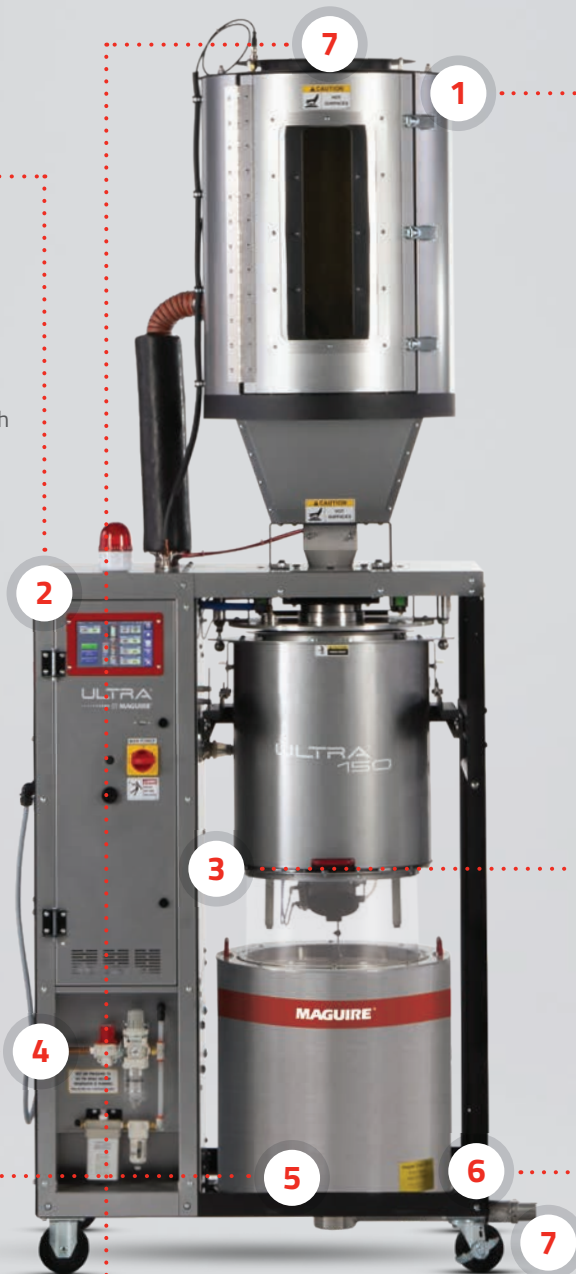
Optionale dreiphasige Überwachung

- Verhindert den Betrieb des Trockners, wenn die Dreiphasendrehung rückwärts läuft
- Verhindert den Betrieb bei Phasenausfall
- Schützt den Gebläsemotor vor Beschädigung
- Wird für mobile Einheiten empfohlen



Optionale Mehrpunkt-Förderung

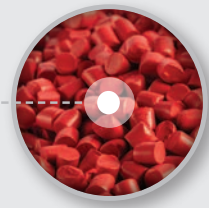
- Seitliche Förderung zu mehreren Sammelgefäßen



Fokus auf Materialeinsparung

So kostengünstig, dass es fast schon umsonst ist!

ULTRA Trockner verbrauchen beim Trocknen aller Arten von Granulat wesentlich weniger Energie als vergleichbare neue Adsorptionstrockner. Beim Vergleich des ULTRA Trockners mit einem alten, ineffizienten Trockner sind die Einsparungen sogar noch größer.



Adsorptionstrockner vs. **ULTRA®**

Material-beispiel	Trocknungs-system	Energieverbrauch beim TROCKNEN Watt/kg/h	Energiekosten für das TROCKNEN*
ABS Bei 80 °C	Adsorptionstrockner	100	7,200 €
	ULTRA®	8	576 €
PC Bei 120 °C	Adsorptionstrockner	130	9,360 €
	ULTRA®	11	792 €
PET Bei 180 °C	Adsorptionstrockner	190	13,680 €
	ULTRA®	15	1,080 €

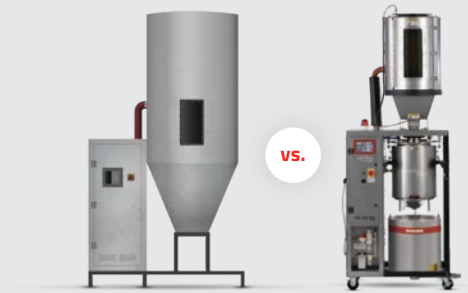
Sparen Sie Tausende von Euro pro Jahr mit einem **ULTRA Trockner!**



Maguire behält sich vor, die Angaben zu ändern und zu aktualisieren.

Adsorptionstrockner und **ULTRA** im Vergleich

Einsparungen

Die Einsparungen, die der ULTRA bietet, resultieren in einem schnelleren Return on Investment, ohne andere Vorteile wie schnelleres Trocknen, Erhitzen und Anlaufzeiten, den wesentlich geringeren Wartungsaufwand und die intelligente Bedienung zu berücksichtigen.



 <p>Einsparungen mit ULTRA über 10 Jahre**</p>	 <p>Einsparungen bei Erhitzungsdauer</p>	 <p>Gesamte Zeitersparnis beim Trocknen</p>	 <p>Materialeinsparungen im Prozess</p>
×	180 min	Trocknungszeit: 180 min Anlaufzeit: 180 min	360 kg
▶ 66,240 € ◀	20–30 min	Trocknungszeit: 20 min Anlaufzeit: 55 min	105 kg
×	180 min	Trocknungszeit: 180 min Anlaufzeit: 180 min	350 kg
▶ 85,680 € ◀	20–30 min	Trocknungszeit: 20 min Anlaufzeit: 55 min	125 kg
×	300 min	Trocknungszeit: 300 min Anlaufzeit: 300 min	500 kg
▶ 126,000 € ◀	40 min	Trocknungszeit: 30 min Anlaufzeit: 70 min	115 kg
<p>ULTRA RETURN ON INVESTMENT</p>	<p><small>*TROCKNEN – Der Nettoenergieverbrauch für den Trocknungsprozess zum TROCKNEN des Rohstoffs. BEHEIZUNG von Mengen in kg – Energieverbrauch ist bei ALLEN Arten von Trockensystemen gleich und wird deshalb bei diesen Beispielen nicht berücksichtigt.</small></p> <p><small>** Typische Energiekosten und -einsparungen, die mit den Daten für Mengen in kg berechnet wurden; Verbrauchsbeispiel basiert auf 100 kg/h, auf 6000 Produktionsstunden pro Jahr und Energiekosten von 0,12 €/kW.</small></p>		

ULTRA Trockner – Fallbeispiel

So haben ULTRA Trockner bei Greiner Packaging in Österreich zu effizienterem Trocknen beigetragen.

Greiner Packaging, ein großer Hersteller von Verpackungen für Lebensmittel und andere Anwendungen, verfolgt eine klare Nachhaltigkeitsstrategie.

Von recyclingfähigen Produkten mit einem hohen Rezyklatanteil bis hin zu einem energieeffizienten Produktionsprozess mit niedrigeren CO₂-Emissionen.

Zum Trocknen der Rohstoffe für das Spritzstreckblasformen testete das Unternehmen den ULTRA Niederenergie Trockner als Ersatz für seinen herkömmlichen Adsorptionstrockner.



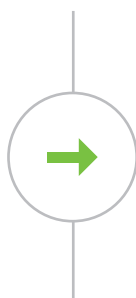
Hauptvorteil: Energieeinsparungen

Ein direkter Vergleich des Energieverbrauchs in den Fertigungsstätten von Greiner hat im Vergleich zu herkömmlichen Adsorptionstrocknern eine eindeutige Verringerung des Energieverbrauchs ergeben.

ENERGIEVERBRAUCH BEIM TROCKNEN

ULTRA benötigt:

15 Watt/kg/h
beim TROCKNEN von PET bei
180 °C



DAS SIND:

175 Watt/kg/h
WENIGER als ein durchschnittlicher
Adsorptionstrockner

EINE EINSPARUNG VON **90 %** BEIM ENERGIEVERBRAUCH IM VERGLEICH ZU EINEM ADSORPTIONSTROCKNER

Weiterer Vorteil: Reduzierte Trocknungszeiten und schnellere Materialwechsel

Die Trocknungszeit wurde nach der Umstellung von herkömmlichen Adsorptionstrocknern auf ULTRA Trockner von Maguire erheblich verringert!

Schnelle Materialwechsel innerhalb von **40 Minuten** im Vergleich zu **3 Stunden** bei einem Adsorptionstrockner.

03 : 00 | Std.
00 : 40 | Min.

Ergebnis

Mehr Materialversuche pro Tag. Acht Materialversuche pro Tag mit dem ULTRA im Vergleich zu zwei Materialien pro Tag mit einem Adsorptionstrockner.

8 **2**

Weiterer Vorteil: Kleinere Grundfläche

Durch die Auswahl des ULTRA Trockners konnte Greiner seinen Platzbedarf dank der vertikalen, schmalen und kompakten Bauform des ULTRA erheblich reduzieren.

ULTRA Trockner benötigen **50 % weniger Platz** als die herkömmlichen Trockner von Greiner, bei denen der Trichter separat aufgestellt werden muss.

50%

Materialtrocknungstabelle

Trocknen mit dem ULTRA im Vergleich zu einem Adsorptionstrockner nach Materialart.

Material	Generische Bezeichnung	Sollwert Feuchtigkeitsgehalt	Trocknungs-temp. °C	Trocknungs-temp. °F	Schüttdichte kg/l	Schüttdichte lb/ft ³	Adsorptionstrocknen Zeit in Std.	Vakuumtrocknen Zeit in Min.
ABS	Acrylnitril-Butadien-Styrol	<0,04	80	176	0,6	37,5	2 bis 3	15–30
ASA	Acrylnitril-Styrol-Acrylat	-	80	176	0,65	40,6	2 bis 4	20–30
ASA+PC	Acrylnitril-Styrol-Acrylat und Polycarbonat-Blend	<0,10	100–110	212–230	0,65	40,6	2 bis 4	20–30
CA*	Celluloseacetat	<0,15	60–65	140–150	0,5	31,2	2 bis 3	-
LCP	Flüssigkristallines Polymer	<0,02	150–160	302–320	0,6	37,5	4	20–30
PA 6	Polyamid 6	<0,04	80	176	0,65	40,6	3 bis 5	30–40
PA 6.6/ 6.10	Polyamid 6.6 / 6.10	<0,04	80	176	0,65	40,6	3 bis 5	30–40
PA 11 / 12	Polyamid 11 / 12	<0,04	80	176	0,65	40,6	4 bis 6	30–40
PAA	Polyacrylamid 30GF	<0,10	80	176	0,65	40,6	4	30–40
PAEK	Polyaryletherketon	<0,05	150	302	0,65	40,6	4	20–30
PAEK-HT	Polyaryletherketon-HT	<0,05	180	356	0,65	40,6	4	20–30
PAI	Polyamideimid	<0,05–0,01	180	356	0,65	40,6	4	30–40
PAR	Polyarylat	<0,02	150	302	0,65	40,6	4	20–30
PAS	Polyarylsulfon	<0,05	135	275	0,65	40,6	4 bis 5	20–30
PBT	Polybutylenterephthalat	<0,03	120	248	0,7	43,7	2 bis 3	20–30
PC	Polycarbonat	<0,02	120	248	0,7	43,7	2 bis 3	15–30
PC+ABS	Polycarbonat + Acrylnitril-Butadien-Styrol-Blend	<0,04	100–110	212–230	0,7	43,7	2 bis 3	20–30
PC+PBT	Polycarbonat + Polybutylenterephthalat	<0,02	105–115	221–239	0,7	43,7	2 bis 4	20–30
PC+PET	Polycarbonate + Polybutylenterephthalat-Blend	<0,02	105–115	221–239	0,75	46,8	2 bis 4	20–30
PE	Polyethylen	-	90	194	0,6	37,5	1 bis 2	20–30
PE, schwarz	Polyethylen, schwarze Verbindung	-	90	194	0,6	37,5	1 bis 2	15–30
PEC	Polyethylencarbonat	<0,02	130	266	0,7	43,7	4 bis 6	20–30
PEEK	Polyetheretherketon	<0,05	150	302	0,6	37,5	2 bis 3	20–30
PEI	Polyetherimid	<0,01	150	302	0,6	37,5	3 bis 4	20–30
PEK	Polyetherketon	<0,05	160	320	0,6	37,5	4	20–30
PESU	Polyarylsulfon	<0,05	120	248	0,7	43,7	3 bis 4	20–30
PET-a	Polyethylenterephthalat – amorph	<0,02	120	248	0,85	53,1	3	30–40
PET-c	Polyethylenterephthalat – kristallin	<0,004	170	338	0,85	53,1	6	30–40
PETG*	Polyethylenterephthalat Glykol	<0,05	60	140	0,6	37,5	3 bis 4	-
PETP	Polyethylenterephthalat	<0,02	120	248	0,85	53,1	3	30–40
PI	Polyimid	-	120	248	0,6	37,5	2 bis 3	20–30
PMMA	Polymethylmethacrylat	<0,04	80–100	176–212	0,65	40,6	2 bis 3	20–30
POM	Polyoxymethylen	<0,10	100	212	0,6	37,5	2 bis 3	20–30
PP	Polypropylen	-	90	194	0,6	37,5	1 bis 2	15–30
PP Talkum	Polypropylen, mit 10 % Talkum gefüllt	<0,03	100	212	0,7	43,7	3	20–30
PP, schwarz	Polypropylen, schwarze Verbindung	<0,03	105	221	0,7	43,7	3 bis 4	20–30
PPA	Polyphthalamid	<0,15	80	176	0,65	40,6	6	20–30
PPE	Polyphenylenether	<0,03	110–120	230–248	0,65	40,6	3 bis 4	20–30
PPE/SB	Polyphenylenether + Styrol-Butadien-Blend	-	-	-	0,65	40,6	-	20–30
PPO	Polyphenylenoxid	<0,02	110	230	0,5	31,2	2	20–30
PPS	Polyphenylsulfid	<0,03	150	302	0,6	37,5	3 bis 4	20–30
PPSU	Polyphenylsulfon	<0,10	150	302	0,65	40,6	2 bis 3	20–30
PS	Polystyrol	<0,05	80	176	0,5	31,2	1 bis 2	20–30
PSU	Polysulfon	<0,04	120–135	248–275	0,65	40,6	2 bis 3	20–30
PUR	Polyurethan	<0,02	90–100	194–212	0,7	43,7	2 bis 3	20–30
PVC*	Polyvinylchlorid	<0,20	70	158	0,5	31,2	1	-
SAN	Styrol-Acrylonitril	<0,10	80	176	0,6	37,5	2 bis 3	20–30
SB	Styrol-Butadien	<0,05	80	176	0,6	37,5	1 bis 2	20–30
TPE	Thermoplastisches Elastomer	<0,03	110	230	0,65	40,6	2 bis 3	20–30
TPU	Thermoplastisches Polyurethan	<0,03	100–110	212–230	0,65	40,6	1 bis 2	20–30

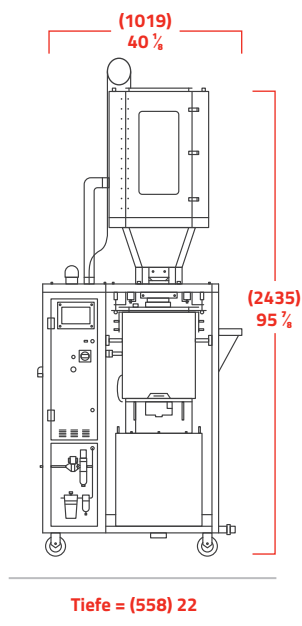
Alle aufgeführten Materialien werden gemäß allgemeinen, typischen Anforderungen in Bezug auf Trocknungstemperatur, Trocknungszeit und Dichte angegeben. Der Benutzer sollte stets das technische Datenblatt für das jeweilige Material zu Rate ziehen, um die spezifischen Angaben für eine bestimmte Materialgüte zu bestätigen.

* = Trocknen bei niedrigen Temperaturen ist keine empfohlene Anwendung für das Vakuumtrocknen, da der Siedepunkt unter einem Vakuum fast bei 56 °C/133 °F liegt.

Technische Daten für ULTRA

ULTRA Niedrigenergetrockner sind für einen Durchsatz von 68, 136, 272 und 454 kg/h erhältlich. Wie bei allen Produkten von Maguire gilt für sie ebenfalls unsere 5-Jahres-Garantie.

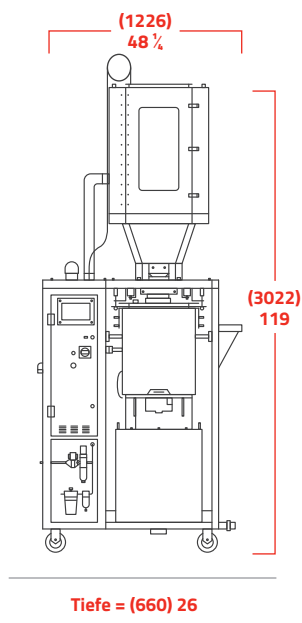
**ULTRA[®]
150**



Volumen des Heiztrichters	70 L
Volumen der Vakuumkammer	28 L
Volumen des Aufbewahrungstrichters	37 L
Max. Temperatur	176 °C
Stromversorgung	400 V / 3 Ph / 50 Hz 10 A
Prozessheizung	10 kW
Gebälse	0,75 kW
Druck der Druckluft	5,86 bar
Druckluftverbrauch	2.4 N m ³ /h
Gewicht des Produkts	228 kg

Für weitere Informationen können Sie das Datenblatt für ULTRA-150 hier herunterladen: www.maguire.com

**ULTRA[®]
300**



Volumen des Heiztrichters	120 L
Volumen der Vakuumkammer	57 L
Volumen des Aufbewahrungstrichters	64 L
Max. Temperatur	180 °C
Stromversorgung	400 V / 3 Ph / 50 Hz 33 A
Prozessheizung	15 kW
Gebälse	2,2 kW
Druck der Druckluft	5,86 bar
Druckluftverbrauch	5,6 N m ³ /h
Gewicht des Produkts	416 kg

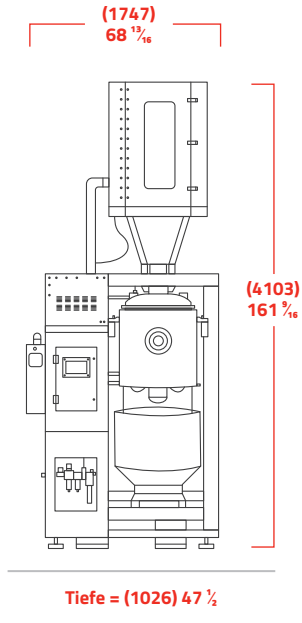
Für weitere Informationen können Sie das Datenblatt für ULTRA-300 hier herunterladen: www.maguire.com



Für die technischen Daten der LPD-Reihe besuchen Sie bitte www.maguire.com.

Dort können Sie unsere Datenblätter herunterladen.

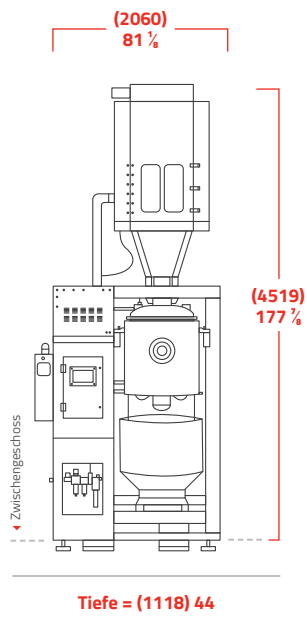
**ULTRA[®]
600**



Volumen des Heiztrichters	340 L
Volumen der Vakuumkammer	156 L
Volumen des Aufbewahrungstrichters	173 L
Max. Temperatur	176 °C
Stromversorgung	400 V / 3 Ph / 50 Hz 54 A
Prozessheizung	20 kW
Gebälse	5,5 kW
Druck der Druckluft	5,86 bar
Druckluftverbrauch	17,4 N m ³ /h
Gewicht des Produkts	827 kg

Für weitere Informationen können Sie das Datenblatt für ULTRA-600 hier herunterladen: www.maguire.com

**ULTRA[®]
1000**





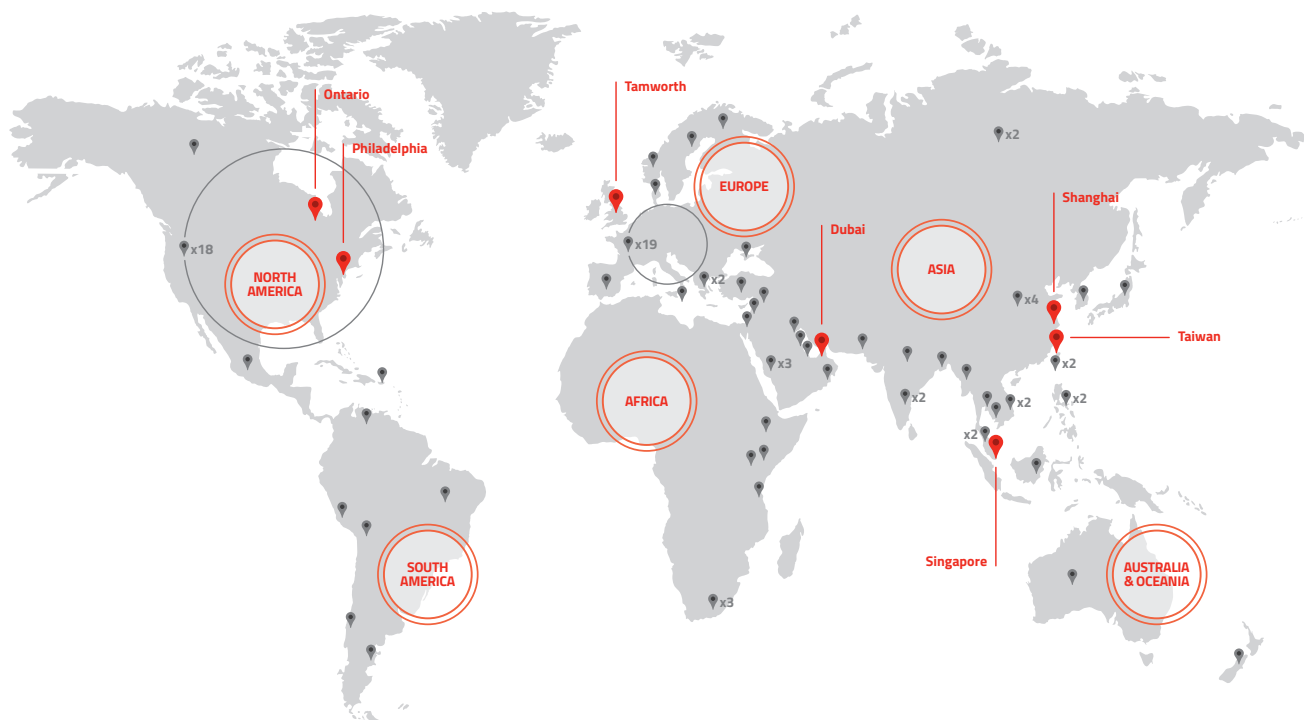
Volumen des Heiztrichters	739 L
Volumen der Vakuumkammer	283 L
Volumen des Aufbewahrungstrichters	311 L
Max. Temperatur	180 °C
Stromversorgung	400 V / 3 Ph / 50 Hz 75 A
Prozessheizung	25 kW
Gebälse	7,5 kW
Druck der Druckluft	5,86 bar
Druckluftverbrauch	29,4 N m ³ /h
Gewicht des Produkts	1338 kg

Für weitere Informationen können Sie das Datenblatt für ULTRA-1000 hier herunterladen: www.maguire.com

Unsere Standorte

Mit unserem umfassenden Netz von Vertretungen und Vertriebspartnern auf der ganzen Welt streben wir danach, unsere Kunden so ortsnah wie möglich zu unterstützen.

-  Unternehmenssitz von Maguire
-  Vertretungen und Vertriebspartner



Kontakt Daten für unsere Teams

Maguire USA
Aston, PA, USA
T: +1 610 459 4300
F: +1 610 459 2700
E: info@maguire.com

Maguire Canada
Ontario, Kanada
T: +1 905 879 1100
F: +1 905 879 1101
E: info@maguirecanada.com

Maguire Europe
Staffordshire, Großbritannien
T: +44 1827 338 280
F: +44 1827 338 285
E: info@maguire-europe.com



Maguire IMEA
Dubai, VAE
T: +971 4 881 6700
E: info@maguire-imea.com

Maguire Asien
Singapur
T: +65 6848 7117
F: +65 6542 8577
E: magasia@maguire-products.com.sg

Maguire China
Shanghai
T: +86 21 5882 3410
F: +86 21 5882 3420
E: amber@maguirechina.com

Maguire Taiwan
Taichung City 435
T: +886 4 2658 1535
E: mptw.mgmt@maguire.tw

Kontaktieren Sie uns:

-  @MaguireProducts
-  Maguire-Products
-  MaguireProducts

Seit über 40 Jahren
Innovationen für das
Rohstoffhandling –
Mischen, Trocknen,
Dosieren und Fördern.

“

**SO KOSTENGÜNSTIG
TROCKNEN, DASS ES FAST
SCHON UMSONST IST.**

**STEVE MAGUIRE, GRÜNDER UND PRÄSIDENT
MAGUIRE PRODUCTS INC.**

”

WWW.MAGUIRE.COM



Industrievertretung H.Zumbroich

Trockner, Fördern, Dosiern

Lortzingstraße 1, 63477 Maintal

info(at)ivhz.de www.ivhz.de

Mobil: 0172/6783725 Tel.: 06181/9065391

MAGUIRE[®]
Intelligent Simplicity